



⑮ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENTAMT**

⑫ **Patentschrift**
⑩ **DE 43 16 134 C 2**

⑤① Int. Cl.⁸:
B 41 F 13/60
B 41 F 13/62
B 65 H 5/14

⑳ Aktenzeichen: P 43 16 134.0-27
㉑ Anmeldetag: 13. 5. 93
㉒ Offenlegungstag: 17. 11. 94
㉓ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 13. 3. 97

DE 43 16 134 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:

Heidelberger Druckmaschinen AG, 69115
Heidelberg, DE

⑦② Erfinder:

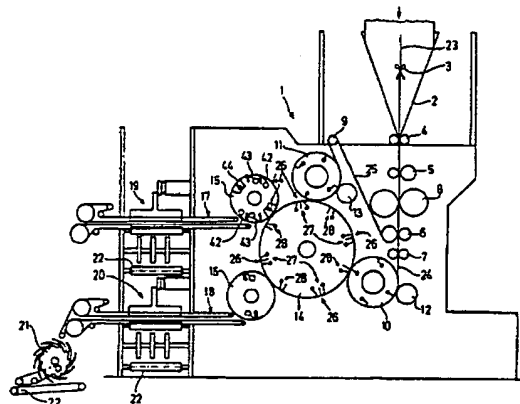
Laubscher, Hans Jörg, 67227 Frankenthal, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 36 14 263 C2
DE 35 27 710 C2
DE-PS 4 49 118

⑤④ Verfahren zur Querfaltung von Bahnen sowie Falzapparat zur Durchführung des Verfahrens

⑤⑦ Verfahren zur Querfaltung von von einer Bahn, insbesondere von einer mittels einer Längsschneldvorrichtung längsgeschnittenen Teilbahn, abgetrennten Produkten, vorzugsweise Druckexemplaren, wobei die Produkte zur Querfaltung von einem Falzmesser eines Falzmesserzylinders beaufschlagt werden und eine Übergabe vom Falzmesserzylinder zu einem Falzklappenzyylinder erfolgt, dessen Falzklappen das Produkt im Falzbereich falzen und halten, dadurch gekennzeichnet, daß durch die Ausbildung mindestens einer Falzklappe (27) als Mehrfachklappe (28) mindestens zwei Produkte (38, 38') zusammengeführt und am Falzklappenzyylinder (14) derart gehalten werden, daß sie getrennt voneinander mit deckungsgleichen oder fast deckungsgleichen Falzkanten benachbart übereinander liegen.



DE 43 16 134 C 2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Querfaltung von Bahnen sowie einen Falzapparat zur Durchführung des Verfahrens.

Aus der DE 36 14 263 C2 ist ein Falzapparat der eingangs genannten Art bekannt. Er weist zwei getrennte Falzgruppen zur Querfaltung von Druckexemplaren auf, wobei das in der einen Falzgruppe noch in Falzklappen eines Falzklappenzyklinders gehaltene erste Druckexemplar mit einem über Bandleitungen von der anderen Falzgruppe zugeführte zweite Druckexemplar in Übereinanderlage gebracht wird. Diese Art der Zusammenführung der beiden Druckexemplare kann zu Abweichungen führen, das heißt, die Ausrichtung der beiden Druckexemplare zueinander ist nicht immer exakt. Ferner besitzt der bekannte Falzapparat eine relativ aufwendige Konstruktion.

Aus der DE 35 27 710 C2 ist ein weiterer Falzapparat der eingangs genannten Art bekannt. Dieser Falzapparat weist zwei Teilbahnführungen auf, sowie zwei Falzmesserzylinder, die an dem selben Falzklappenzyklinder angestellt sind, wobei durch eine spezielle Falzklappenanordnung die Druckprodukte auf den Falzklappenzyklinder getrennt gehalten und den Falzkanten zugeführt werden.

Nachteilig bei dieser Anordnung ist jedoch, daß die Druckexemplare sich zueinander stark versetzt überlappen. Ein vorderkantengenaues Übereinanderlegen der Druckexemplare kann bei dieser Anordnung nur erreicht werden, wenn indem eine zusätzliche Einrichtung zur Umleitung eines Druckexemplares vorgesehen ist.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art sowie einen Falzapparat zur Durchführung des Verfahrens zu schaffen, bei denen eine exakte Produktverarbeitung, insbesondere ein präzises Falzergebnis bei einem einfachen, kompakten Aufbau erfolgen kann.

Diese Aufgabe wird gemäß dem Kennzeichen des Verfahrensanspruches 1 und Vorrichtungsanspruches 2 gelöst.

Erfindungsgemäß ist somit vorgesehen, daß das Zusammenführen mehrerer Produkte am Falzklappenzyklinder erfolgt, wobei dieses Zusammenführen gleichzeitig mit der Entstehung der Querfaltung mindestens eines Produktes geschieht. Hierzu ist die Mehrfachklappe des Falzklappenzyklinders vorgesehen, in der beispielsweise ein erstes, gefalztes Produkt gehalten ist und der — vorzugsweise flach dem der Falzklappenzyklinder eine Teildrehung durchlaufen hat — das weitere Produkt zur Faltung zugeführt wird, wobei es — in Zusammenspiel mit einem Falzmesserzylinder — unter Bildung der Faltung von einer benachbarten Klemmbacke der Mehrfachklappe aufgenommen wird. Hierdurch werden die beiden Produkte in zueinander korrekt ausgerichteter Lage zusammengeführt. Dieses Zusammenführen kann beispielsweise exakt vorderkantengenau erfolgen. Abweichungen, wie sie beim Stand der Technik aufgrund von als Transportvorrichtung dienenden Bandleitungen beim Zusammenführen der Produkte auftreten können, sind beim Gegenstand der Erfindung aufgrund der Mehrfachklappe vermieden. Die Konstruktion der erfindungsgemäßen Ausgestaltung ist einfach und daher kostengünstig.

Nach einer Weiterbildung der Erfindung ist vorgesehen, daß dem Falzklappenzyklinder mehrere Falzmesserzylinder für jeweils separate Bahnen zugeordnet sind.

Wenn beispielsweise mittels der erwähnten Längsschneidvorrichtung aus einer einem Falztrichter zugeführten Bahn zwei Teilbahnen gebildet werden, so liegen damit zwei separate Bahnen vor, die jeweils einem Falzmesserzylinder zugeführt werden können. Im Zuge dieser Anmeldung kann ein Falzmesserzylinder beziehungsweise können die Falzmesserzylinder gleichzeitig auch als Punkturzylinder ausgebildet sein, das heißt, sie sind geeignet, von der jeweiligen Bahn abgetrennte Produkte zu fixieren. Dieses Fixieren kann beispielsweise mit Punkturadeln erfolgen. Alternativ ist es auch möglich, daß das Fixieren mittels Greifern erfolgt.

Da gemäß vorstehender Ausführungen dem Falzklappenzyklinder mehrere, beispielsweise zwei, Falzmesserzylinder zugeordnet sein können, ist es möglich, daß die jeweiligen separaten Bahnen (insbesondere Teilbahnen) jeweils mit einem Falzmesserzylinder zusammenwirken, um abgetrennte Produkte der Mehrfachklappe zuzuführen. Dies erfolgt derart, daß eine erste Klemmbacke der Mehrfachklappe das von einem ersten Falzmesserzylinder kommende Produkt aufnimmt und daß eine weitere, zweite Klemmbacke der Mehrfachklappe das von einem anderen Falzmesserzylinder kommende Produkt klemmend übernimmt. Die Aufnahme der Produkte kann in unterschiedlichen Winkelstellungen des Falzklappenzyklinders erfolgen. Die Anordnung der Falzmesserzylinder an verschiedenen Umfangspositionen des Falzklappenzyklinders führt zu einer platzsparenden Bauform.

Vorteilhaft ist es, wenn dem Falzklappenzyklinder mehrere Greiferzylinder für die wahlweise mögliche Zuleitung der Produkte zu unterschiedlichen Austragwegen zugeordnet sind. Auch diese Greiferzylinder befinden sich an unterschiedlichen Umfangspositionen des Falzklappenzyklinders. Vorzugsweise können dem Falzklappenzyklinder zwei Falzmesserzylinder und zwei Greiferzylinder zugeordnet sein. Dadurch, daß mehrere Greiferzylinder vorhanden sind, kann mit einer sehr hohen Geschwindigkeit gearbeitet werden, da aufgrund der mehrfach vorhandenen Austragwege keine Engpässe entstehen. Bei zwei Austragwegen aufgrund zweier Greiferzylinder steht — gegenüber einer Lösung mit nur einem Austragweg — die doppelte Zeit zur Verfügung, so daß beispielsweise der zweite Längsfalz ohne Beeinträchtigung der Produktionsgeschwindigkeit durchgeführt werden kann. Durch die größeren Produktabstände können die Exemplare besser verzögert und sicherer ausgelegt werden.

Mindestens einer der Greiferzylinder kann vorzugsweise eine Falzmesseranordnung aufweisen, die mit dem Falzklappenzyklinder zusammenwirkt. Mittels der Falzmesseranordnung ist es möglich, bei einem Produkt eine weitere Querfaltung vorzunehmen. Ein Beispiel geht aus der Fig. 5 und deren Beschreibung hervor.

Nach einem bevorzugten Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, daß mindestens einem der Austragwege eine Längsfalzeinrichtung zugeordnet ist. Je nach gewünschtem Falzprodukt kann hier eine Längsfaltung erfolgen.

Bevorzugt weist mindestens einer der Greiferzylinder derart ausgebildete beziehungsweise angeordnete Greifer auf, daß diese nur mit einer, insbesondere — in Drehrichtung des Falzklappenzyklinders gesehen — voreilenden Klemmbacke oder einigen Klemmbacken der Mehrfachklappe zusammenwirkt. Mithin wirkt dieser Greifer nicht mit allen Klemmbacken der Mehrfachklappe zusammen, so daß er nicht alle in der Mehrfachklappe gehaltenen Produkte übernimmt, sondern nur

einen Teil davon, das heißt, diejenigen, die in den Klemmbacken gehalten sind, mit denen der Greifer zusammenwirkt. Die verbleibenden Produkte können später von einem anderen Greiferzylinder übernommen werden. Hierdurch ist es möglich, die in der Mehrfachklappe gehaltenen Produkte zu separieren und beispielsweise mehreren Austragwegen zuzuführen.

Nach einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel ist die Mehrfachklappe als Doppelfalzklappe ausgebildet, das heißt, sie besitzt zwei Klemmbacken zum unabhängig voneinander möglichen Halten zweier Produkte. Insbesondere besitzt die Doppelfalzklappe einen zylinderfesten (Falzklappenzyklinderfesten) Klemmsteg, das heißt, dieser Klemmsteg ist nicht beweglich, sondern ortsfest am Falzklappenzyklinder angeordnet. Mit der Vorder- beziehungsweise Rückseite des Klemmstegs arbeitet jeweils eine Klemmbacke zusammen, um die beiden, vorstehend erwähnten Klemmmöglichkeiten zu schaffen. Tritt die eine Klemmbacke unter Zwischenschaltung des Produkts gegen die eine Seite des Klemmstegs, so wird dort der Klemmsitz geschaffen; tritt die andere Klemmbacke gegen die andere Seite des Klemmstegs, so entsteht dort eine zangenartige Halteinrichtung für das weitere Produkt.

Das erfindungsgemäße Verfahren besteht aus folgenden Verfahrensschritten:

Die Produkte werden zur Querfaltung von einem Falzmesser eines Falzmesserzylinders beaufschlagt und im Falzbereich zum Halten festgeklemt, wobei gleichzeitig beim Festklemen eine Übergabe vom Falzmesserzylinder zu einem Falzklappenzyklinder erfolgt, und wobei mindestens zwei Produkte während des Falzvorgangs derart zusammengeführt und dabei getrennt am Falzklappenzyklinder derart gehalten werden, daß die in eine gewünschte Relativposition, insbesondere mit deckungsgleichen oder etwa deckungsgleichen Falzkanten benachbart zueinander angeordnet sind.

Die Zeichnung veranschaulicht die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen und zwar zeigt:

Fig. 1 eine schematische Ansicht eines Falzapparats,

Fig. 2—5 verschiedene Produkte (Falzprodukte),

Fig. 6 eine Schnittansicht eines Bereichs eines Falzmesserzylinders und eines Bereichs eines Falzklappenzyklinders des Falzapparats der Fig. 1,

Fig. 7 eine Darstellung gemäß Fig. 6 mit Darstellung des Falzklappenzyklinders und eines Bereichs eines weiteren Falzmesserzylinders,

Fig. 8 eine Darstellung gemäß Fig. 7, jedoch in späterer, anderer Drehstellung der genannten Zylinder und

Fig. 9 eine Schnittdarstellung im Bereich zweier Austragwege der Falzvorrichtung der Fig. 1 mit Darstellung eines Bereichs des Falzklappenzyklinders sowie zweier Greiferzylinder.

Die Fig. 1 zeigt — in schematischer Darstellung — einen Falzapparat 1, der einen Falztrichter 2 und eine mittels einer Schere symbolisch angeordnete Längsschneidvorrichtung 3 aufweist. Ferner sind vier Führungswalzenpaare 4, 5, 6 und 7 vorgesehen, die beabstandet zueinander unterhalb des Falztrichters 2 liegen. Zwischen den Führungswalzenpaaren 5 und 6 ist ein Querperforierwerk 8 angeordnet, das gegebenenfalls eingesetzt werden kann. Dem Führungswalzenpaar 6 ist eine Umlenkwalze 9 zugeordnet.

Ferner sind zwei Falzmesserzylinder 10 und 11 vorgesehen, die jeweils mit einem Schneidzylinder 12 beziehungsweise 13 zusammenwirken. Die Falzmesserzylinder 10 und 11 bilden ebenfalls Punktzylinder. Ein Falzklappenzyklinder 14 wirkt mit den beiden Falzmesserzylindern 10 und 11 zusammen und steht ferner in Wirkfunktion mit zwei Greiferzylindern 15 und 16. Zumindest dem Greiferzylinder 15 ist eine Falzmesseranordnung zugeordnet, so daß er gleichzeitig einen Querfalz-

zylinder bildet.

An die Greiferzylinder 15 und 16 schließen sich Austragwege 17 beziehungsweise 18 an, denen Längsfalzeinrichtungen 19 beziehungsweise 20 zugeordnet sind. Am Ende der Austragwege 17 und 18 kann jeweils ein Schaufelrad 21 sowie ein Auslageband 22 angeordnet sein, wobei in Fig. 1 — der Einfachheit halber — dies nur bei dem unteren Austragweg 18 dargestellt ist.

In den Falztrichter 2 des Falzapparats 1 läuft eine Bahn 23, beispielsweise eine Papierbahn, ein, die mittels des Falztrichters 2 längsgefaltet oder mittels der Längsschneidvorrichtung 3 in zwei separate Bahnen (Teilbahnen 24 und 25) aufgeteilt und auf dem Trichter aufeinander angewendet wird. Aus den Teilbahnen 24 und 25 werden dann Produkte, vorzugsweise Druckexemplare, durch Abtrennung und Falzung hergestellt. Hierauf wird im nachfolgenden noch näher eingegangen.

Der Falzklappenzyklinder 14 weist mindestens eine, vorzugsweise mehrere als Mehrfachklappen 26 ausgebildete Falzklappen 27 auf und ist auch mit üblichen, einfachen Falzklappen 28 versehen. Nachfolgend wird zunächst auf die verschiedenen Falzprodukte der Fig. 2 bis 5 eingegangen, die unter anderem mittels des Falzapparats 1 herstellbar sind.

Die Fig. 2 zeigt ein zweiteiliges Falzprodukt, wovon jedes Teil eine Querfaltung 29 aufweist. Die beiden Teile liegen mit ihrer Querfaltung 29 deckungsgleich aufeinander und sind mit einer "gemeinsamen" Längsfaltung 30 versehen. Das Wort "gemeinsam" soll andeuten, daß diese Längsfaltung 30 in einem Arbeitsgang bei beiden Teilen gleichzeitig hergestellt worden ist.

Die Fig. 3 zeigt ein Falzprodukt, das ebenfalls aus zwei Teilen besteht, die — im Gegensatz zum Produkt der Fig. 2 — jedoch nicht aufeinander, sondern ineinander liegen.

Die Fig. 4 betrifft ein Falzprodukt aus zwei Teilen, die entsprechend den Teilen der Fig. 2 ausgebildet sind, jedoch nicht aufeinanderliegen, sondern separate Teile (Falzprodukte) bilden, die getrennt in den beiden zweiten Längsfalzen gefalzt wurden.

Die Fig. 5 zeigt ein auf dem Falzapparat hergestelltes zweiteiliges Produkt mit getrennten ersten Querfalzen und gemeinsamem zweiten Querfalz.

Aus Fig. 6 geht der konstruktive Aufbau der als Mehrfachklappe 26 ausgebildeten Falzklappe 27 näher hervor. Die Mehrfachklappe 26 ist in einer Ausnehmung 31 des Falzklappenzyklinders 14 angeordnet. Sie wird im nachfolgenden in Form einer Doppelfalzklappe 32 näher beschrieben. Die Doppelfalzklappe 32 weist einen relativ zum Falzklappenzyklinder 14 ortsfesten, unbeweglichen Klemmsteg 33 auf, mit dessen Vorderseite 34 und mit dessen Rückseite 35 jeweils eine verschwenkbar gelagerte Klemmbacke 36 beziehungsweise 37 zusammenwirkt.

Weist die Mehrfachklappe 26 mehr als zwei Klemmbacken auf (nicht dargestellt), so sind entsprechend mehrere Klemmstege mit einer entsprechenden Anzahl von Klemmbacken vorgesehen. Alternativ ist es auch möglich, daß eine Klemmbacke mit dem Rücken der benachbarten Klemmbacke zusammenwirkt.

Jede Klemmbacke 36 beziehungsweise 37 besteht aus mehreren, beabstandet voneinander angeordneten, über die Walzenlänge verteilte Klemmstege, so daß das Produkt entlang seiner Länge an mehreren Punkten ge-

klemmt wird.

Im nachfolgenden wird die Herstellung des Falzprodukts gemäß Fig. 2 näher erläutert. Die dem Falztrichter 2 zugeführte Bahn 23 wird mittels der Längsschneidvorrichtung 3 in die Teilbahnen 24 und 25 aufgeteilt und um 90° längs gedreht. Die Teilbahn 24 wird mittels einer Punkturvorrichtung vom Falzmesserzylinder 10 erfaßt und — am jeweils anderen Ende — mittels des Schneidzylinders 12 abgetrennt. Ein so abgetrenntes Produkt 38 (Fig. 6) befindet sich somit auf der Außenmantelfläche des Falzmesserzylinders 10 und wird mit der Drehbewegung dieses Zylinders bis in die in Fig. 6 dargestellte Position verbracht. Mittig zur Vorder und Hinterkante des Produkts 38 oder um das halbe Maß des Vor- oder Nachfalzes aus der Mitte verschoben befindet sich am Falzmesserzylinder 10 ein Falzmesser 39, das — sobald die Doppelfalzklappe 32 des Falzklappenzyllinders 14 in gegenüberliegende Position tritt — von einer entsprechenden Steuereinrichtung des Falzapparates ausgelöst wird, das heißt, das Falzmesser 39 drückt eine Schlaufe in das Produkt 38, wobei die Schlaufe in dem der Klemmbacke 37 zugeordneten, zum Klemmsteg 33 bestehenden Klemmspalt 40 liegt. Die Klemmbacke 37 schließt und nimmt das Produkt unter Bildung einer Querfaltung 29 — gemäß Fig. 7 — im Zuge der weiteren Zylinderdrehung mit.

Die Teilbahn 25 wird an einer Walze des Zugwalzenpaares 6 umgelenkt und über die Umlenkwalze 9 geführt sowie dem Falzmesserzylinder 11 zugeleitet. Im Zusammenspiel mit dem Schneidzylinder 13 erfolgt ein entsprechender Schneidvorgang, wie dies bereits im Hinblick auf den Schneidzylinder 12 beschrieben worden ist. Ein entsprechend abgeschnittenes Produkt 38', das von einer Punkturvorrichtung des Falzmesserzylinders 11 gehalten und mitgenommen wird, wird mittels eines Falzmessers 41 in einen Klemmspalt 42 in entsprechender Drehstellung von Falzklappenzyllinder 14 und Falzmesserzylinder 11 im Zuge einer Schlaufenbildung eingebracht und dort durch Schließen der Klemmbacke 36 klemmend gehalten und aufgrund der weiteren Drehbewegung der Zylinder 11 und 14 gemäß Fig. 7 mitgenommen. Hierdurch wird die Querfaltung 29 am Produkt 38' durchgeführt, wobei die Querfaltungen 29 der Produkte 38 und 38' kantengenau — lediglich durch den schmalen Klemmsteg 33 voneinander getrennt — aufeinanderliegen. Es wird also gleichzeitig beim Falzvorgang ein Zusammenführen der Produkte 38 und 38' vorgenommen.

Im Zuge des weiteren Betriebs werden die so aufeinandergelegt gehaltenen Produkte 38 und 38' mittels entsprechender Greifer vom Greiferzylinder 15 beziehungsweise 16 übernommen. Es ist möglich, daß nur der Greiferzylinder 15 oder nur der Greiferzylinder 16 die Übernahme vornimmt oder daß die Greiferzylinder 15 und 16 alternierend arbeiten, was den Vorteil hat, daß beim folgenden Längsfalzen im zweiten Längsfalz eine doppelt so lange Zeit zur Verfügung steht. Die entsprechenden Produkte werden dann mittels der Längsfalzeinrichtung 19 oder 20 beziehungsweise den Längsfalzeinrichtung 19 und 20 längsgefaltet, das heißt, es wird die Längsfaltung 30 durchgeführt. Das so fertiggestellte Produkt wird vom Schaufelrad 21 oder von den Schaufelrädern der zweiten Längsfalze übernommen und den Auslagebändern 22 übergeben.

Um ein Falzprodukt gemäß Fig. 3 herzustellen, wird die Bahn 23 im Falztrichter 2 mittels der Längsschneidvorrichtung 3 geteilt und dann aufeinandergewendet. Dann erfolgt jedoch keine Aufteilung der Einzelbahnen

24 und 25, sondern diese bei den Bahnen verlaufen weiterhin parallel zueinander, das heißt sie liegen aufeinander und werden lediglich mit nur einem Falzmesserzylinder (Falzmesserzylinder 10 oder Falzmesserzylinder 11) bearbeitet. Im nachfolgenden soll lediglich auf den Falzmesserzylinder 10 eingegangen werden.

Nach erfolgter Abtrennung mittels des Schneidzylinders 12 gelangen die beiden übereinanderliegenden Stücke der Teilbahnen 24 und 25 zum Falzklappenzyllinder 14, indem sie mittels eines Falzmessers des Falzmesserzylinders 10 von einer Klemmbacke 36 beziehungsweise 37 der Doppelfalzklappe 32 erfaßt und festgehalten werden, das heißt, die Doppelfalzklappe 32 wird nicht für eine Doppelklemmung genutzt, sondern wie eine einfache Falzklappe gebraucht. Die so gemeinsam quergefalteten Teile werden wahlweise der oberen oder der unteren Auslage mittels des Greiferzylinders 15 oder 16 zugeführt. Es ist auch denkbar, daß eine alternierende Auslage über beide Greiferzylinder 15 und 16 erfolgt, was eine erhöhte Geschwindigkeit zuläßt. Im Zuge der Austragung erfolgt dann eine entsprechende Längsfaltung mit Hilfe der Längsfalzeinrichtung 19 und/oder 20. Bei allen hier beschriebenen Ausführungsbeispielen sind die Austragewege 17 und 18 vorzugsweise als Bänderstrecken ausgebildet.

Zur Erstellung des Produkts gemäß Fig. 4 erfolgt der Ablauf ebenso wie bei der Erstellung des Produkts gemäß Fig. 2, lediglich bei der Übergabe der Produkte 38 und 38' zu den Greiferzylindern 15 und 16 sind Besonderheiten vorgesehen, die nachfolgend erläutert werden.

Aus der Fig. 1 ist ersichtlich, daß der Greiferzylinder 15 unterschiedliche Greifer, nämlich kurze Greifer 42 und lange Greifer 43 aufweist. Dies geht besonders deutlich aus der Fig. 9 hervor. Mittels der langen Greifer 43, die als normale Greifer anzusehen sind und die auch bei dem Greiferzylinder 16 vorhanden sind, werden alle einzelnen Klemmbacken 36 und 37 einer Mehrfachklappe 26 gehaltenen Produkte 38, 38' erfaßt und übernommen. Kommt jedoch — gemäß Fig. 9 — der kurze Greifer 42 des Greiferzylinders 15 zum Einsatz, so entnimmt dieser lediglich das Produkt 38 der — in Drehrichtung gesehen — vorauseilenden Klemmbacke 36, während — im Zuge der weiteren Drehung — der (lange) Greifer 43 des Greiferzylinders 16 das Produkt 38' von der nacheilenden Klemmbacke 37 übernimmt. Auf diese Art und Weise ist es also möglich, die Produkte 38 und 38' wieder zu trennen und entsprechend den Austragwegen 17 und 18 zuzuführen. Hierdurch entsteht — jeweils nach Durchführung der noch fehlenden Längsfaltung — das Produkt der Fig. 4.

Neben der Querfaltung 29 der Produkte ist — gemäß Fig. 1 — im Zusammenspiel von Falzklappenzyllinder 14 und Greiferzylinder 15 eine weitere Querfaltung möglich. Dies kann beispielsweise bei den Produkten gemäß Fig. 2 und 3 durchgeführt werden. Eine derartige Anordnung kann auch zum Einsatz kommen, um Delta-Faltungen durchzuführen. Hierzu ist dann ein entsprechender Versatz der Einrichtungen erforderlich. Um die zweite Querfaltung vornehmen zu können wird das entsprechende Produkt von den entsprechenden Greifern des Greiferzylinders 15 übernommen, wobei jedoch keine Austragung erfolgt. Vielmehr ist am Greiferzylinder 15 mindestens eine Falzmesseranordnung 44 vorgesehen, die eine Schlaufe des Produkts in eine entsprechende einfache Falzklappe 28 des Falzklappenzyllinders 14 einbringt. Durch Schließen der Falzklappe 28 wird diese Schlaufe als zweite Querfaltung ausgebildet und das

Produkt entsprechend unter öffnen der Greifer des Greiferzylinders 15 von dem Falzklappenzyylinder 14 mitgenommen und schließlich mittels des Greiferzylinders 16 ausgetragen. Hierdurch ist es möglich, Produkte entsprechend Fig. 5 herzustellen.

Bei der Wahl des Einsatzes eines kurzen Greifers 42 oder eines langen Greifers 43 wird ein entsprechender Drehstellungsversatz zwischen dem Falzklappenzyylinder 14 und dem Greiferzylinder 15 vorgenommen. Aufgrund der Mehrfachklappe 26 sind die dort gehaltenen Falze umfänglich geringfügig versetzt. Dies könnte zu einer Abweichung der Übereinanderlage der Produkte führen. Ein Ausgleich ist dadurch möglich, daß die entsprechenden Falzmesser unterschiedlich weit in den Klemmspalt eindringen, wodurch eine entsprechend mehr oder weniger große Schlaufe gebildet wird, was zur Kompensation führt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Querfaltung von von einer Bahn, insbesondere von einer mittels einer Längsschneidvorrichtung längsgeschnittenen Teilbahn, abgetrennten Produkten, vorzugsweise Druckexemplaren, wobei die Produkte zur Querfaltung von einem Falzmesser eines Falzmesserzylinders beaufschlagt werden und eine Übergabe vom Falzmesserzylinder zu einem Falzklappenzyylinder erfolgt, dessen Falzklappen das Produkt im Falzbereich falzen und halten, **dadurch gekennzeichnet**, daß durch die Ausbildung mindestens einer Falzklappe (27) als Mehrfachklappe (26) mindestens zwei Produkte (38, 38') zusammengeführt und am Falzklappenzyylinder (14) derart gehalten werden, daß sie getrennt voneinander mit deckungsgleichen oder fast deckungsgleichen Falzkanten benachbart übereinander liegen.
2. Falzapparat zur Querfaltung von von einer Bahn, insbesondere von einer mittels einer Längsschneidvorrichtung längsgeschnittenen Teilbahn, abgetrennten Produkten, vorzugsweise Druckexemplaren, mit mindestens einer Querfalzeinrichtung, die einen Falzmesserzylinder und einen Falzklappenzyylinder aufweist zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Falzklappenzyylinder (14) mindestens eine als Mehrfachklappe (26) ausgebildete Falzklappe (27) besitzt, daß die Mehrfachklappe (26) mindestens drei aneinandergrenzende Klemmbacken (33, 36, 37) zum beim Querfalzen erfolgenden zusammenführenden Halten von mehreren Produkten (38, 38') aufweist.
3. Falzapparat nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß dem Falzklappenzyylinder (14) mehrere Falzmesserzylinder (10, 11) für jeweils separate Bahnen (24, 25) zugeordnet sind.
4. Falzapparat nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Falzmesserzylinder (10, 11) Haltevorrichtungen, insbesondere Punktvorrichtungen oder Greifer, für die Produkte (38, 38') aufweisen.
5. Falzapparat nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß dem Falzklappenzyylinder (14) mehrere Greiferzylinder (15, 16) für die wahlweise mögliche Zuleitung der Produkte (38, 38') zu unterschiedlichen Austragwegen (17, 18) zugeordnet sind.
6. Falzapparat nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß mindestens einer der Greiferzylinder

(15, 16) eine Falzmesseranordnung (44) aufweist, die mit dem Falzklappenzyylinder (14) zusammenwirkt.

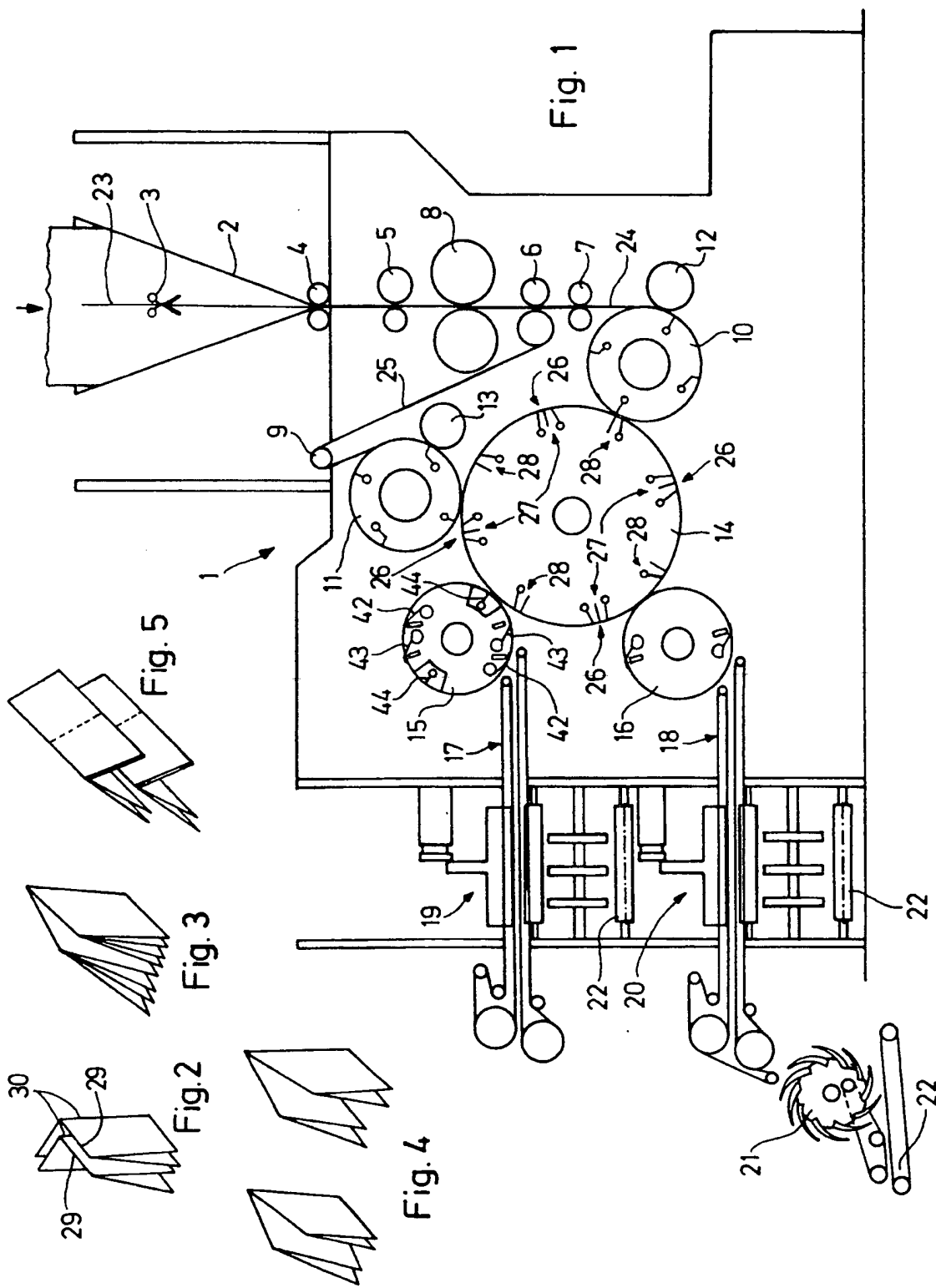
7. Falzapparat nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß mindestens einem der Austragwege (17, 18) eine Längsfalzeinrichtung (19, 20) zugeordnet ist.

8. Falzapparat nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß mindestens einer der Greiferzylinder (15, 16) derart ausgebildete Greifer (42, 43) aufweist, daß diese nur mit einer, insbesondere — in Drehrichtung des Falzklappenzyinders gesehen — voreilenden Klemmbacke (36) oder einigen der Klemmbacken der Mehrfachklappe (26) zusammenwirkt.

9. Falzapparat nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Mehrfachklappe (26) als Doppelfalzklappe (32) ausgebildet ist.

10. Falzapparat nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Doppelfalzklappe (32) einen zylinderfesten Klemmsteg (33) aufweist, mit dessen Vorder- und Rückseite (34, 35) jeweils eine Klemmbacke (36, 37) zusammenwirkt.

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen



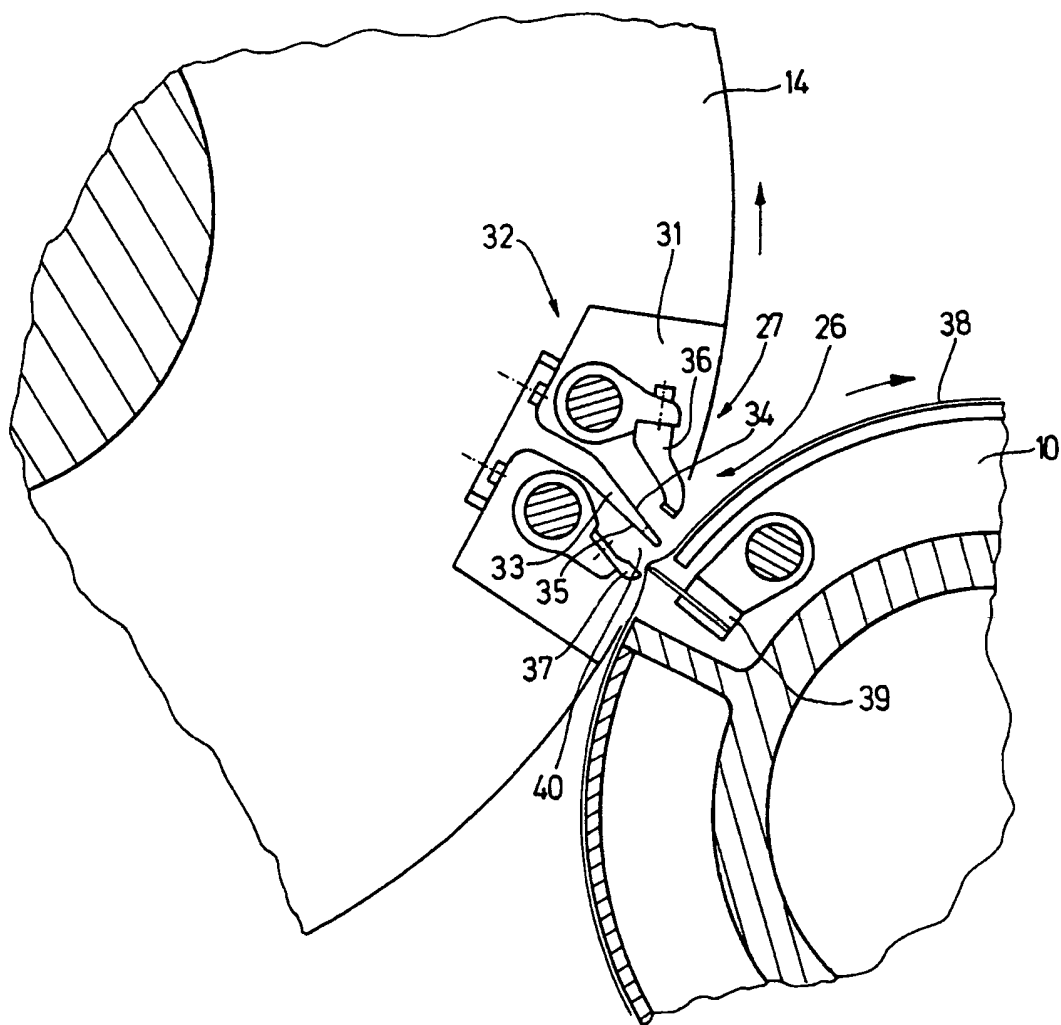


Fig. 6

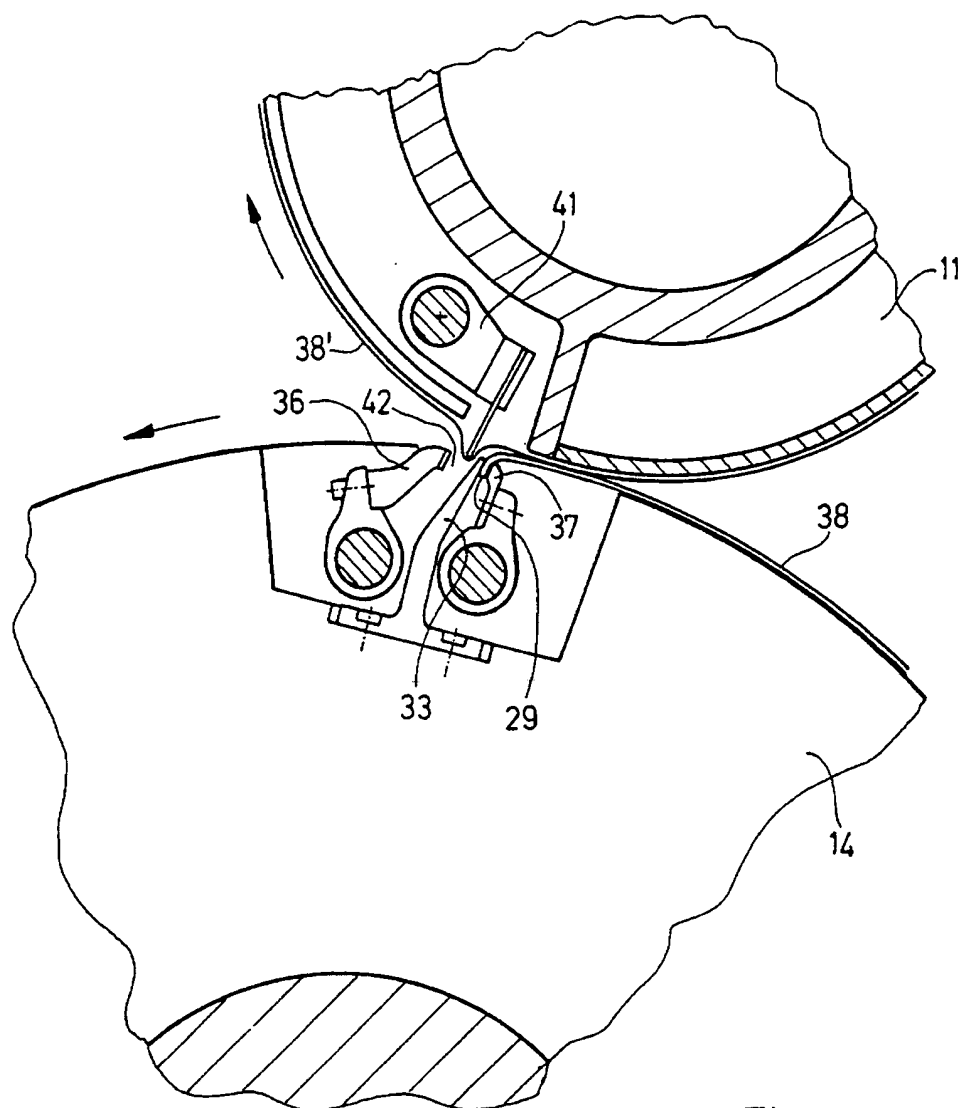


Fig. 7

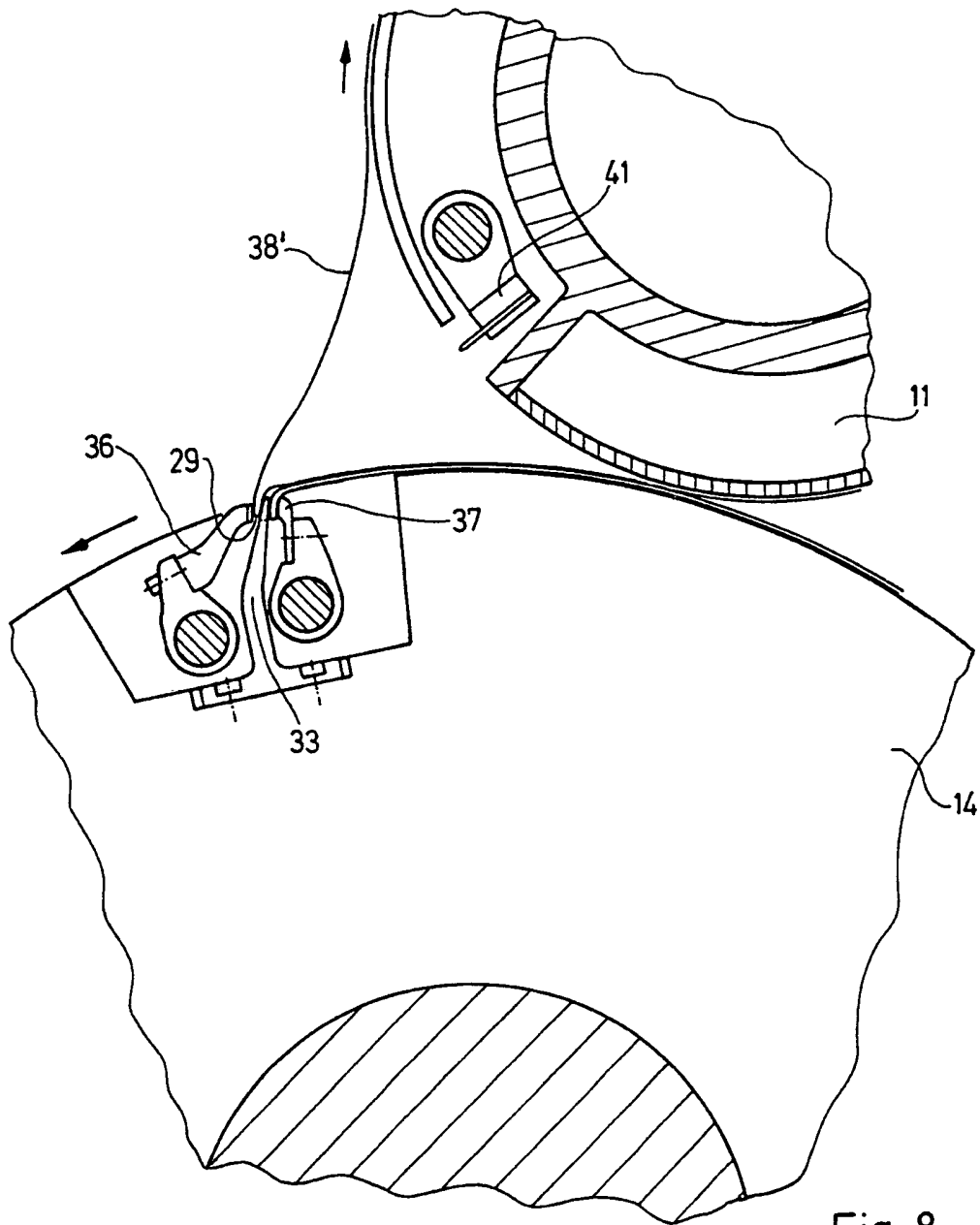


Fig. 8

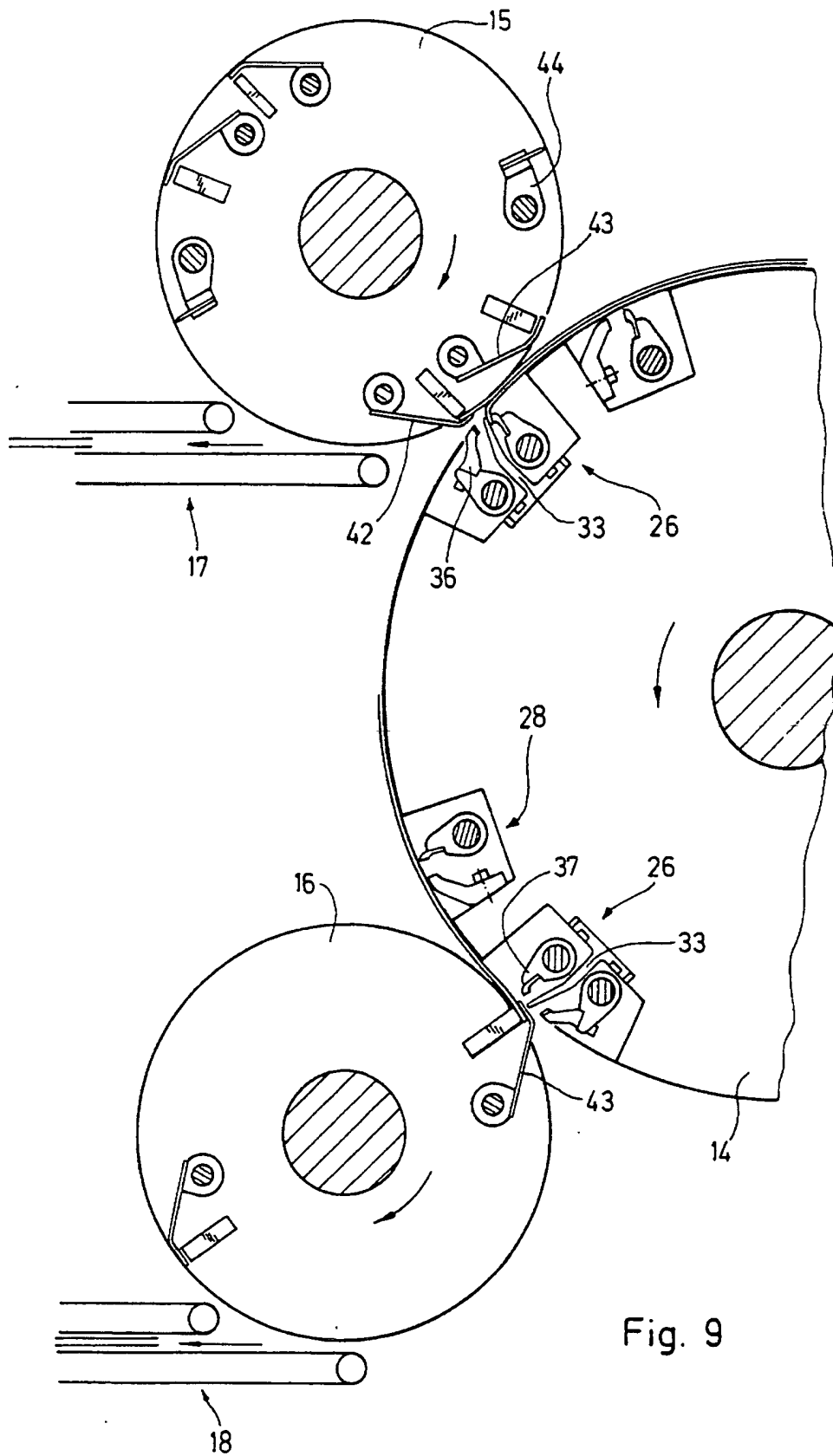


Fig. 9